

SNI

SNI 05-3305-1994

Standar Nasional Indonesia



DAFTAR ISI

	Halaman
1. RUANG LINGKUP	1
2. DEFINISI.....	1
3. TIPE	1
4. SYARAT MUTU	1
5. CARA UJI	4
6. CARA LULUS UJI.....	4
7. SYARAT PENANDAAN	5

PUNCH POTONG TAKIK (Notching Punch)

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, tipe, syarat mutu, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan Punch Potong Takik (Notching Punch).

Contoh penggunaan punch potong takik dapat dilihat pada lampiran.

2. DEFINISI

Punch Potong Takik adalah punch potong yang digunakan untuk pemotongan tepi/sisi pelat strip atau pelat kepingan (hoop) yang gerak kerjanya diatur oleh penahan. Pemotongan tepi/sisi tersebut dapat dilakukan baik pada satu sisi/tepi maupun kedua sisi/tepi.

3. TIPE

Punch Potong Takik terbagi ke dalam 3 (tiga) tipe yang dihedakan menurut besar/lebar dan bentuk pemotongan yang dihasilkannya, yaitu :

- Tipe A (bentuk tanpa ceruk)
- Tipe B (bentuk ceruk)
- Tipe C (bentuk ceruk lekuk)

4. SYARAT MUTU

4.1 Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan untuk punch potong takik adalah baja karbon perkakas (carbon tool steel/SK) atau baja paduan perkakas (alloy tool steel/SKS) dengan komposisi kimia sesuai yang ditunjukkan pada tabel I di bawah ini.

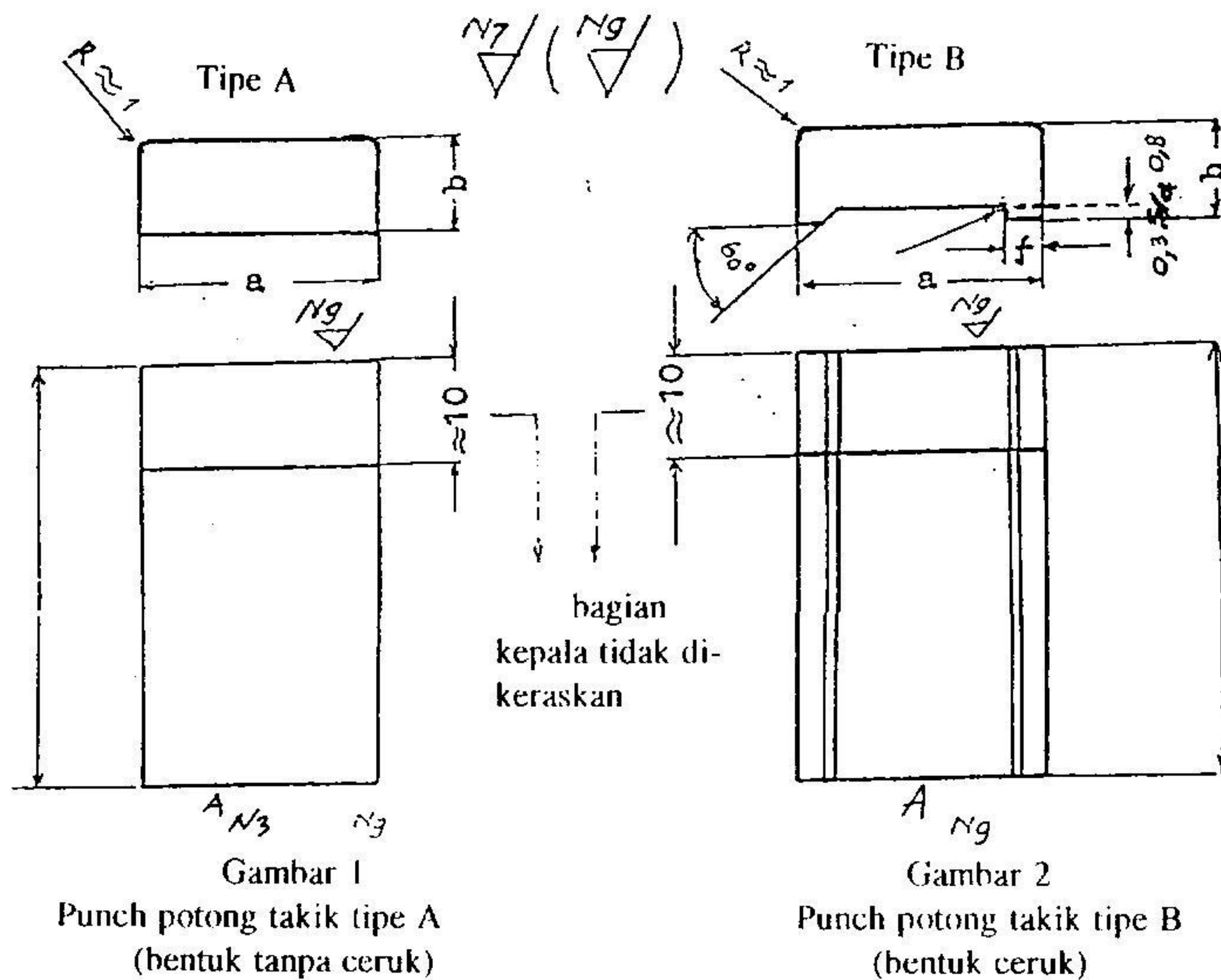
Tabel I
Bahan Baku Punch Potong Takik

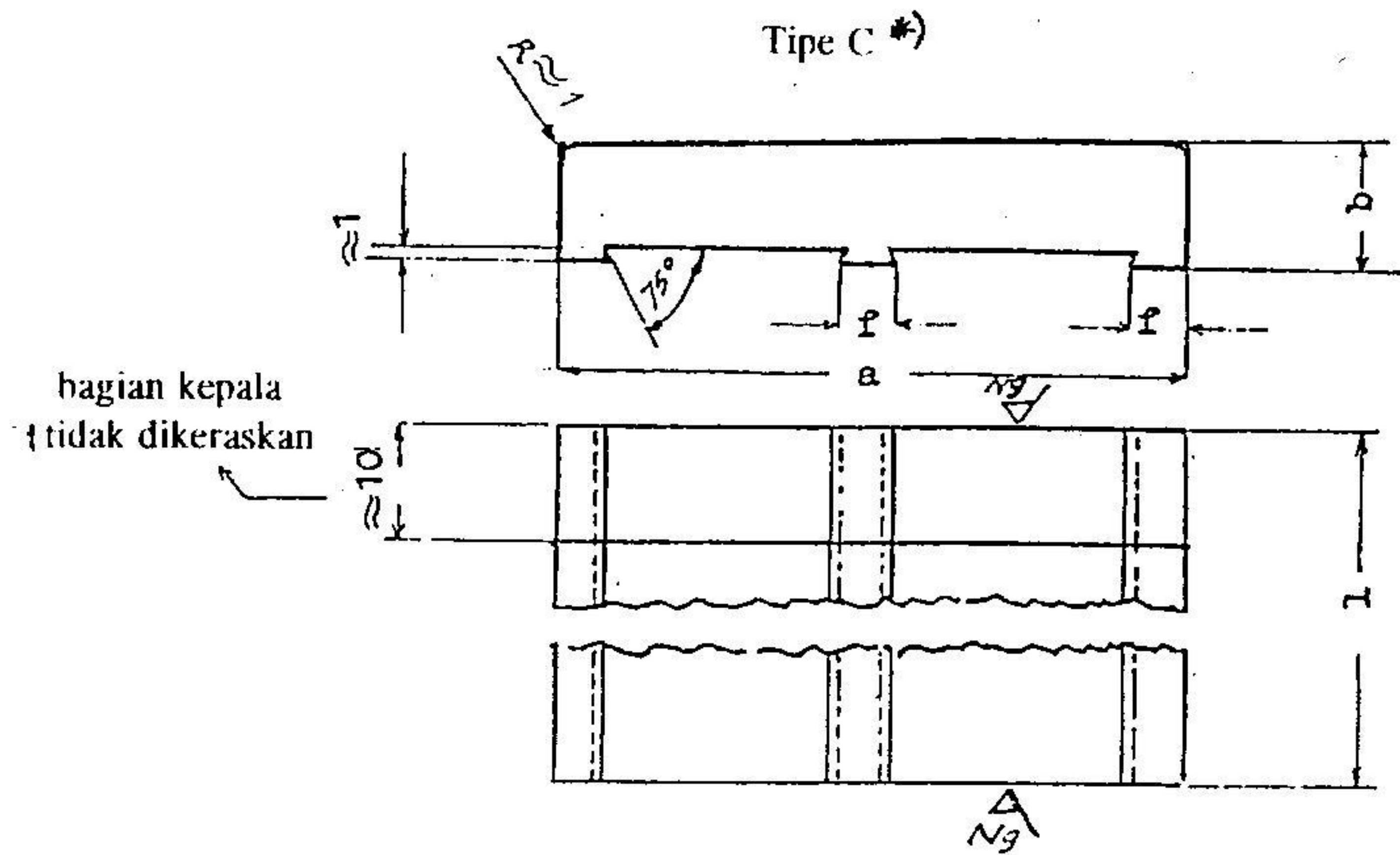
Jenis Bahan	Komposisi Kimia 100 %						
	C	Si	Mn	Ni	Cr	W	V
SK	0,80 – 1,50	maks. 0,35	maks. 0,50	—	—	—	—
SKS	1,00 – 1,50	maks. 0,35	maks. 0,50	0,70 – 2,00	0,50 – 1,00	0,50 – 5,00	0,10 – 0,30

Catatan : Kandungan Fosfor (P) dan Sulfur (S) yang diperbolehkan maksimum 0.030%.

4.2 Bentuk dan Ukuran

Bentuk dan ukuran punch potong takik dapat dilihat pada gambar 1,2 dan 3 serta tabel II di bawah ini.





Gambar 3
Punch potong takik tipe C
(bentuk ceruk lekuk)

- *) - Tipe C adalah punch potong takik yang hanya digunakan untuk gerak kerja yang cepat guna menghindari hasil pemotongan sisi/tepi yang mengecil atau melebar.
- Contoh pemakaian punch potong takik tipe C dapat dilihat pada lampiran.

Tabel II
Bahan Punch Takik Tipe A, B dan C

Satuan : mm

a^*	b	f	l
$a \leq 6$	6		
$6 < a \leq 10$		1.6	
$10 < a \leq 16$		2.5	
$16 < a \leq 25$	8	3	
$25 < a \leq 40$	10	4	
$40 < a \leq 100$	12	5	

*) Disesuaikan dengan gerak kerja

4.3 Tampak luar

Permukaan punch potong takik harus bebas dari cacat retak, karat dan lain sebagainya yang dapat mengganggu penggunaannya.

4.4 Kekasaran permukaan

Nilai kekasaran permukaan punch potong takik sesuai dengan butir 4.2 sebagaimana tertera pada gambar 1, 2 dan 3.

4.5 Kekerasan

Punch potong takik harus dikeraskan dan ditemper sehingga memiliki nilai minimal HRC 58 ± 2 .

5. CARA UJI

5.1 Ukuran, Tampak Luar dan Kekasaran Permukaan

Pengujian ukuran, tampak luar dan kekasaran permukaan dilakukan sesuai dengan ketentuan yang berlaku.

5.2 Kekerasan

Pengujian kekerasan dilakukan dengan menggunakan alat uji Rock Well sesuai dengan SNI 19-0407-1989 "*Cara Uji Keras Rock Well C*".

6. SYARAT LULUS UJI

Punch potong takik dinyatakan lulus uji bila telah dilakukan pengujian berdasarkan butir 5 dan hasilnya memenuhi ketentuan yang disyaratkan pada butir 4. Jumlah contoh uji yang dapat mewakili pengujian disesuaikan berdasarkan ketentuan yang berlaku.

7. SYARAT PENANDAAN

7.1 Penandaan pada Produk

Setiap produk diberi tanda yang menyatakan sebagai berikut :

- Tipe
- Ukuran (a x l)
- Kode/symbol bahan baku yang digunakan

Contoh : "A 27 x 60 SK"*)

Artinya : Punch potong takik Tipe A

ukuran a = 27 mm dan l = 60 mm

bahan baku baja karbon perkakas

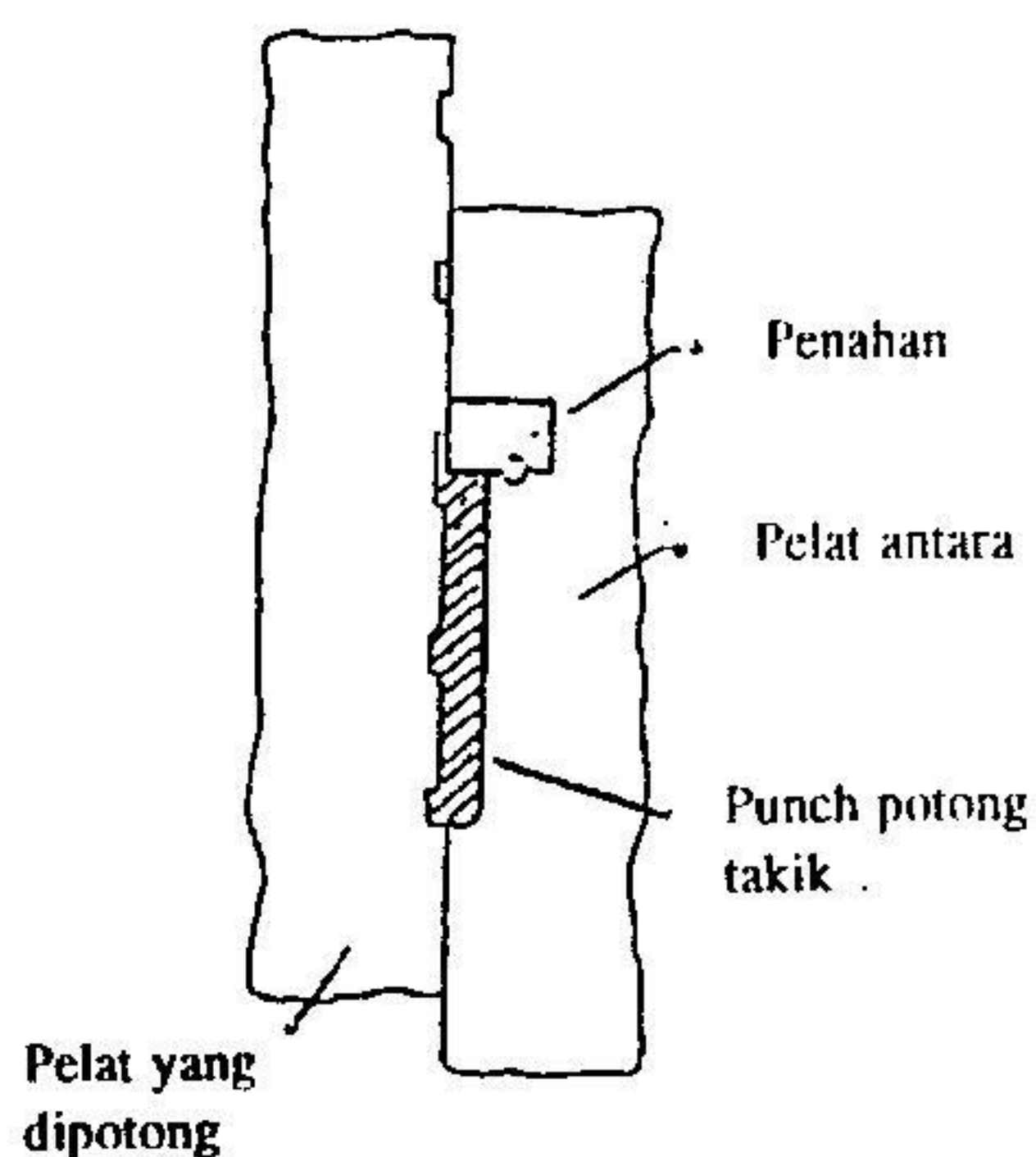
7.2 Penandaan pada Kemasan

Pada kemasan dicantumkan penandaan sebagaimana pada produk ditambah dengan nama produk, jumlah dan nama perusahaan/pembuat.

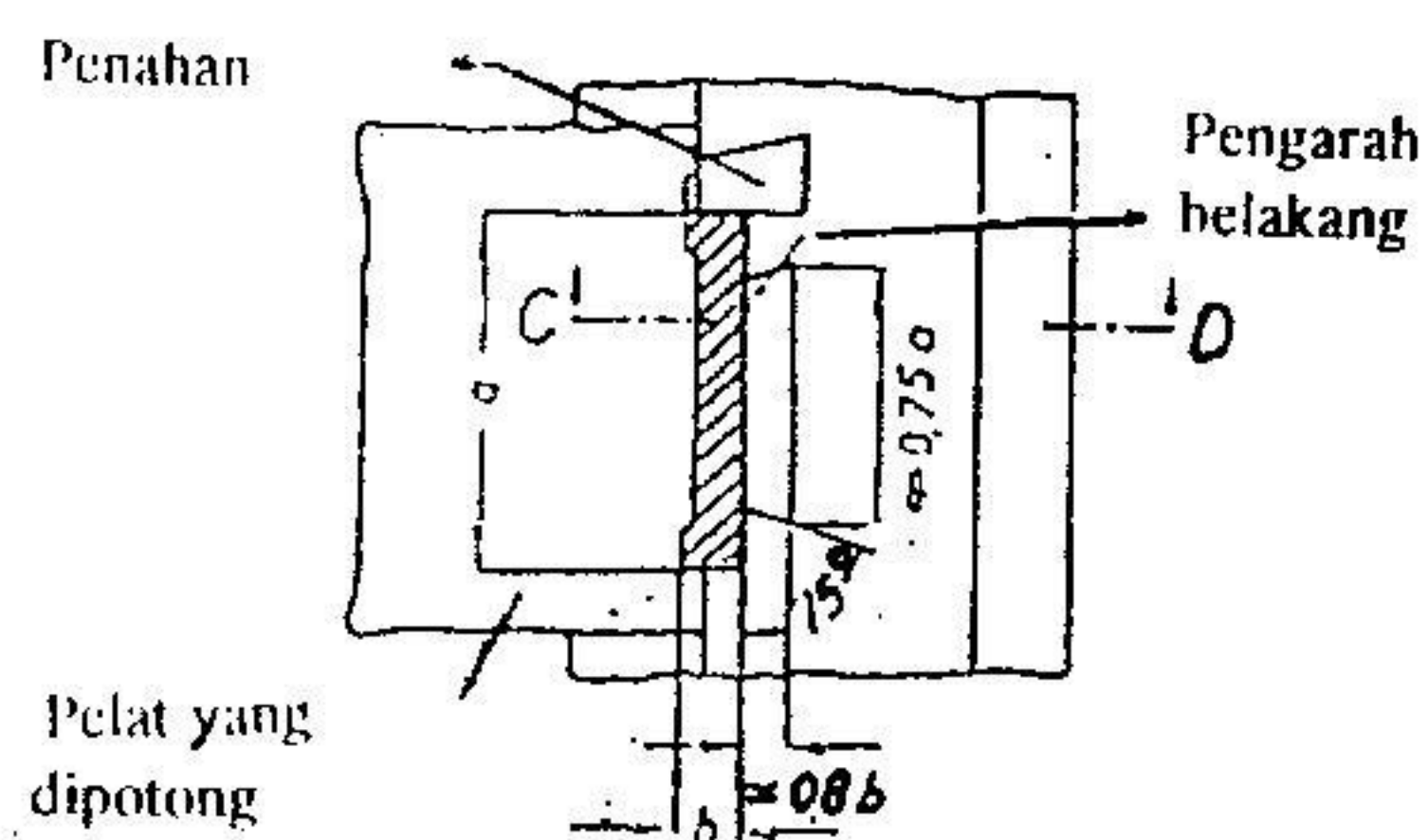
*) Sementara masih menggunakan istilah/symbol asing.

Lampiran
Contoh Penggunaan Punch Potong Takik
Tipe C dan Pemakaiannya dengan Pengarah Belakang

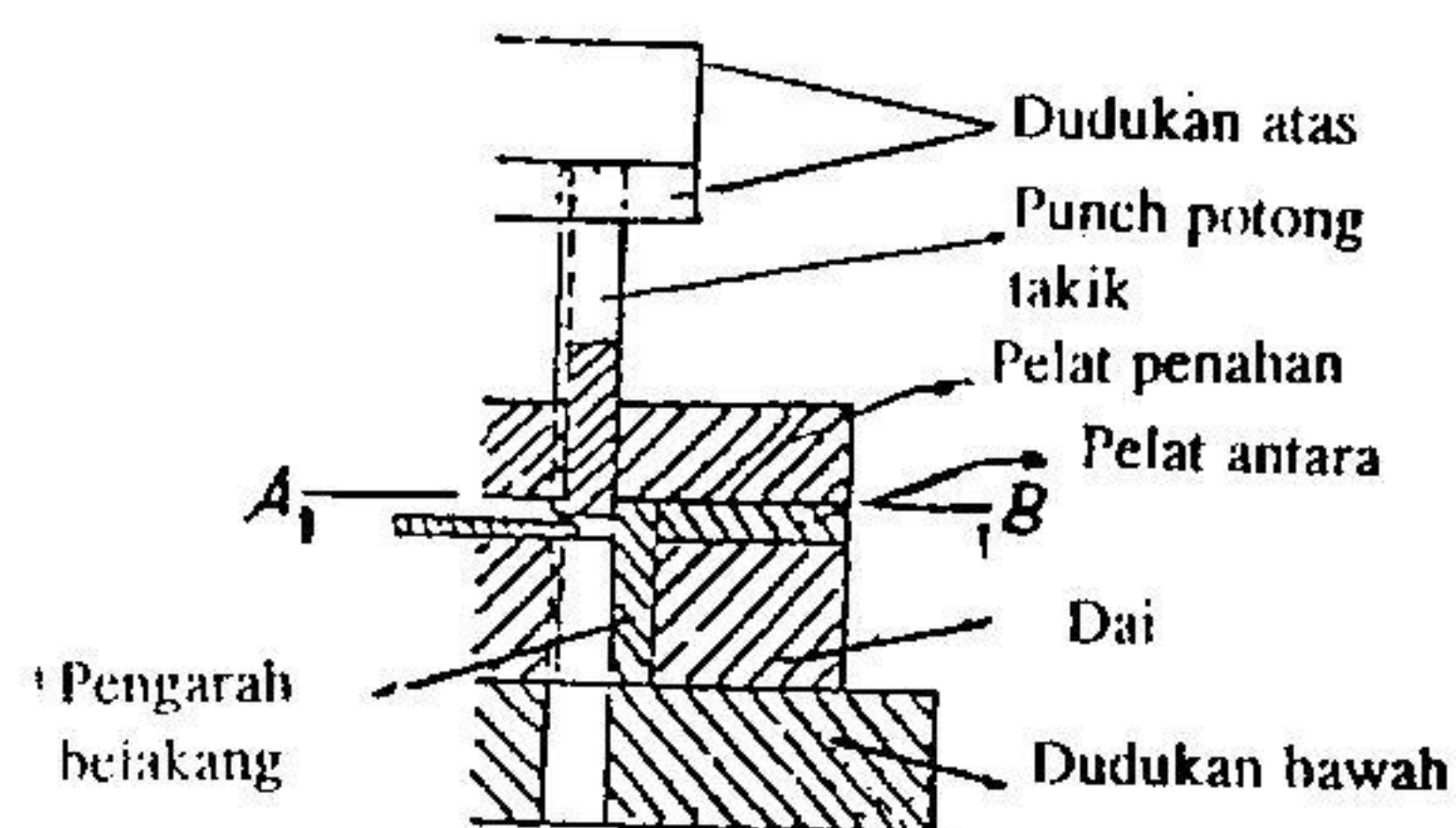
1. Punch potong takik dengan Ceruk lekuk.



2. Punch potong takik dengan pengarah belakang. *)



Potongan A - B



Potongan C - D

*) Pengarah belakang digunakan pada punch potong takik bila dioperasikan untuk benda kerja yang tebal.



BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id



BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id